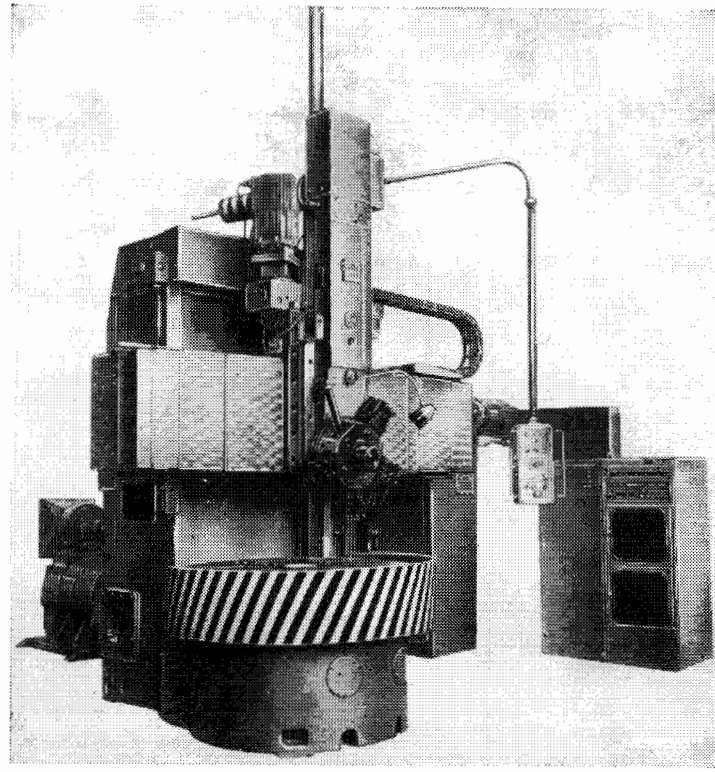
КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Г. М. СЕДИНА

СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

Модели 1512Ф3.471; 1516Ф3.471



Станки предназначены для обработки различных заготовок из черных и цветных металлов в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства; оснащены устройством числового программного управления (ЧПУ) типа Н55-2, обеспечивающим автоматическое управление по заданной программе верхним суппортом и приводом главного движения.

На станках можно производить обтачивание и растачивание поверхностей с прямолинейными и криволинейными образующими, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий, прорезание кольцевых канавок, а также обработку торцовых поверхностей.

Станки выполняются с одним верхним суппортом, пятипозиционной револьверной головкой, автоматизированным поворотом и фиксацией на каждой позиции.

Значительная мощность привода главного движения, высокая жесткость базовых деталей, достаточная прочность всех элементов кинематических цепей, широкие диапазоны бесступенчатого регулирования частот вращения планшайбы и величин подач суппорта в сочетании с автоматическим управлением позволяют осуществлять на станке высокопроизводительную обработку заготовок сложной конфигурации.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

Проектная организация — Краснодарский станкостроительный завод им. Г. М. Седина.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель 1512Ф3.471	Модель 1516Ф3.471
Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм:		
диаметр	1250	1600
высота	1000	1000
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	4000	6300
Диаметр, мм:		
планшайбы	1120	1400
центрирующего отверстия в планшайбе	150Н7	260Н7
Количество верхних суппортов с револьверной головкой	1	1
Наибольшая высота сечения резца по СТ СЭВ 153—75, мм	50	50
Наибольшее перемещение верхнего суппорта, мм:		
горизонтальное	775	950
вертикальное	700	700
Количество позиций револьверной головки верхнего суппорта	5	5
Диаметр отверстий под инструмент в револьверной головке, мм	70Н7	70Н7
Наибольшее перемещение поперечины, мм	660	660
Скорость перемещения поперечины, м/мин	0,4	0,4
Наибольшее допустимое усилие резания для верхнего суппорта, Н	22000	22000
Количество диапазонов частот вращения планшайбы	2 (бесступенчатое регулирование в пределах каждого из двух диапазонов)	2
Частота вращения планшайбы, об/мин	1—250	1—200
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, Н·м	11000	14000
Рабочая подача суппорта, мм/об планшайбы	0,01—40	0,01—40
Наибольшая скорость быстрого перемещения верхнего суппорта, мм/мин, не менее	5000	5000
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм	0,05—40	0,05—40

Привод, габарит, масса станков

Питающая электросеть:		
род тока	Переменный трехфазный	
частота, Гц	50	
напряжение, В	380	
Мощность электродвигателя привода главного движения, кВт	42; 55	
Суммарная мощность всех электродвигателей станка, кВт	52; 65	
Габарит станка, мм:		
длина	4260	4510
ширина	3610	3810
высота	5615	5615
Масса станка с электрооборудованием и ЧПУ, кг	15500	19000

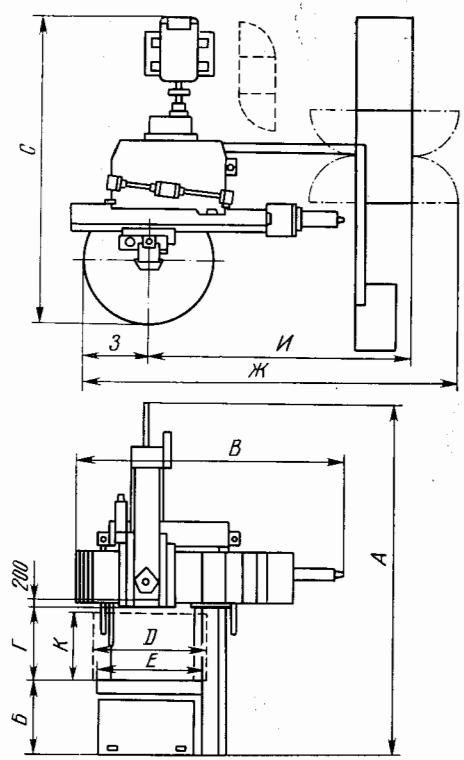
Система числового программного управления

Тип	Н55-2
Вид интерполяции	Линейная, круговая
Число независимо управляемых координат	2
Число одновременно управляемых координат	2
Дискретность задания перемещений, мм	0,01 (0,001)
Точность интерполяции, мм	0,01 (0,001)
Наибольшая величина линейных перемещений, мм	±999,999
Наибольший радиус интерполяции, мм	4999,99 (499,999)
Код	В соответствии с ГОСТ 13052—74
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента шириной 25,4 мм

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1512Ф3.471 1516Ф3.471	Станок в сборе	2	
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка			
	Кулачок для зажима изделия	4 компл.	
	Ключ кулачковый	1	
	Ключ для крепления кулачков	1	
	Ключ гаечный торцовый для наружных квадратов изогнутый 103.7812-0074(22) СТП 7812.7-75	1	
	Основание	4	
	Резцедержатель	6	
	Оправка расточная	1	
	Втулка для конуса Морзе	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц смазочный штоковый, тип 1	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату			
	Прибор для размерной настройки инструмента вне станка	1	
	Башмак установочный	1	
	Основание	1	
	Резцедержатель	1	

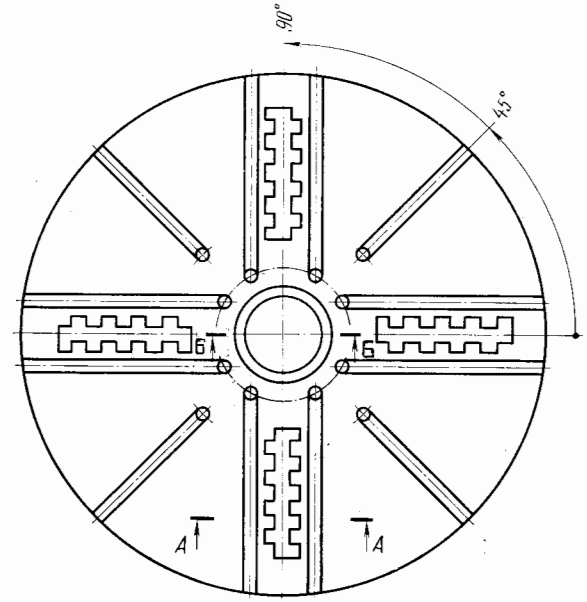
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



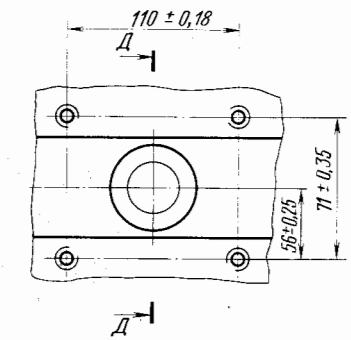
Модель станка	А	В	С	Д	Е	Ж	З	К	И	Б	Г
1516 ф3.471	5615	3550	4805	1600	1400	4860	835	1000	3525	970	1025
1512 ф3.471	5615	3250	3995	1250	1120	4520	645	1000	3375	970	1025

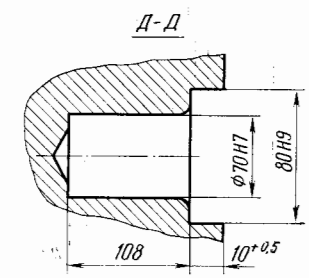
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

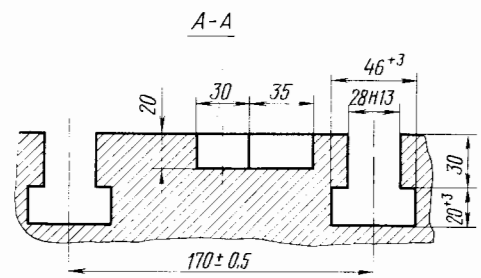
Эскиз планшайбы

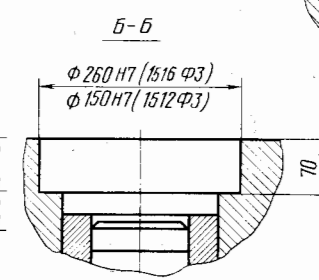


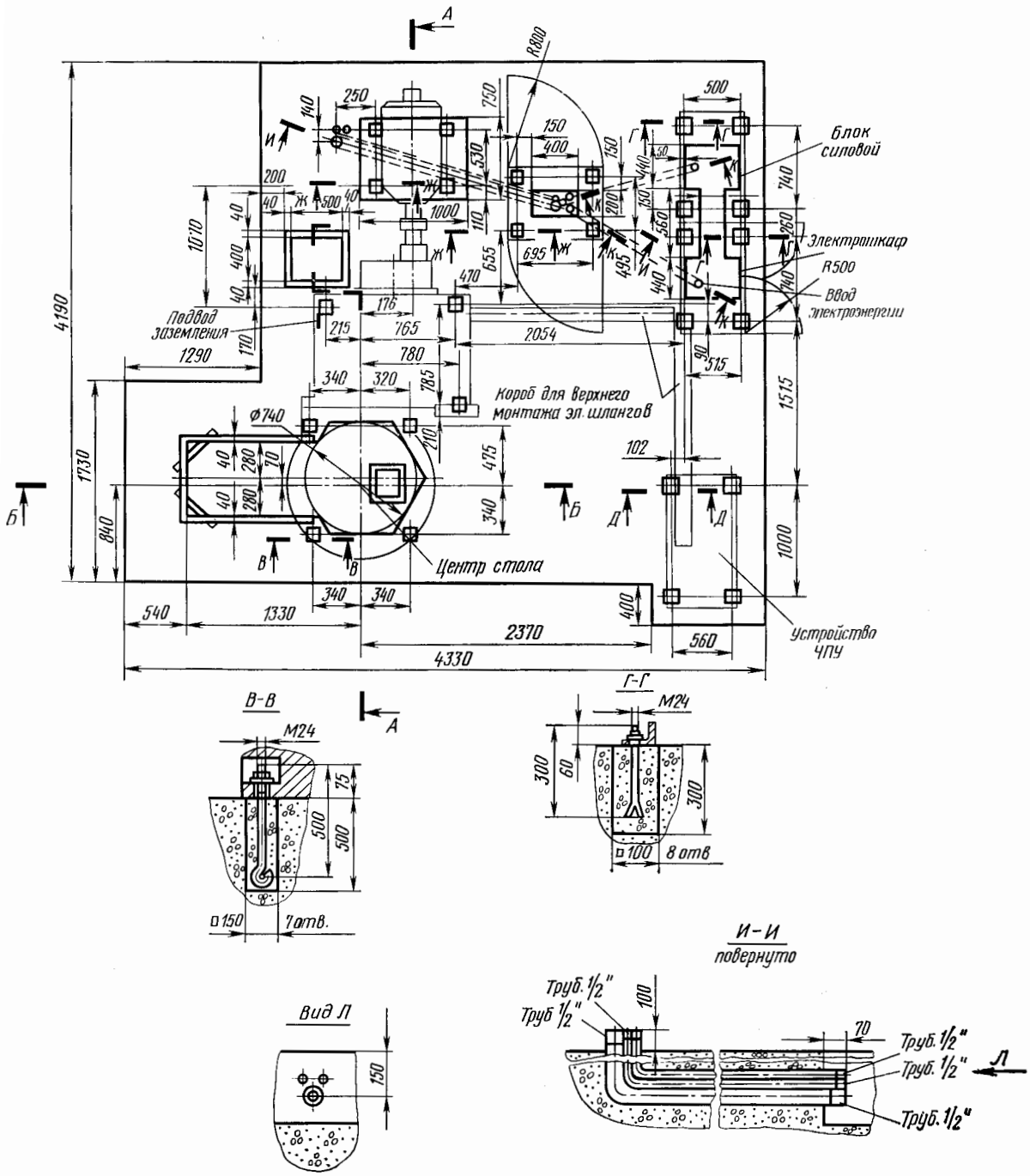
Эскиз гнезда револьверной головки



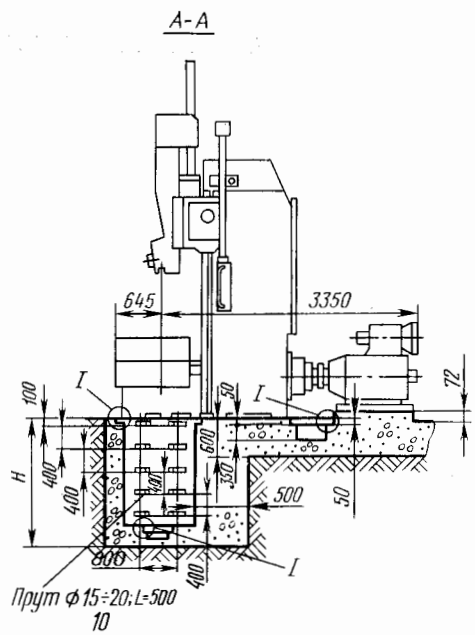


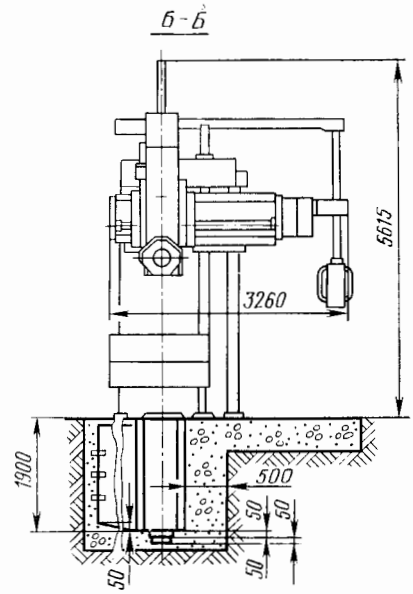


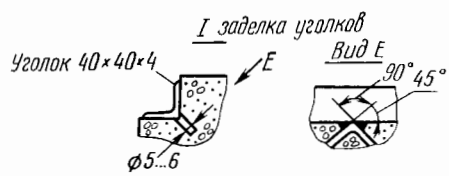


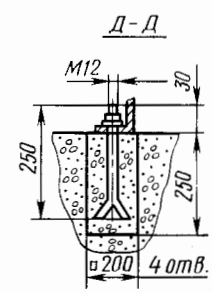


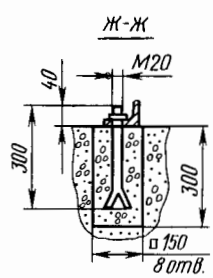
Глубина заложения фундамента *H*

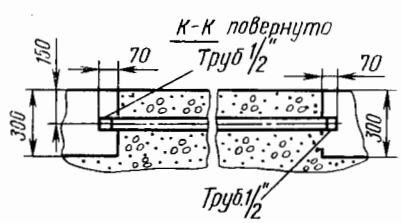






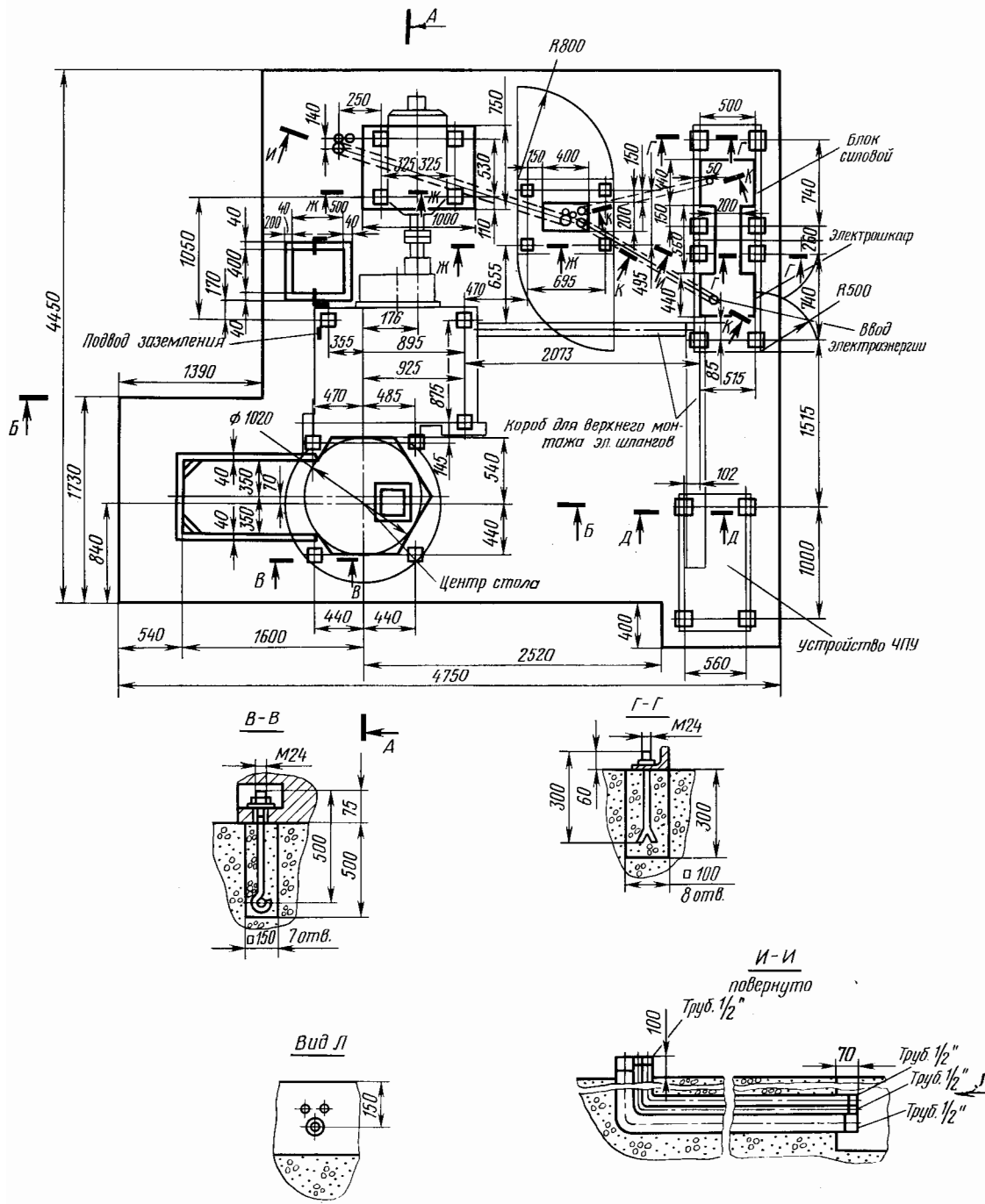




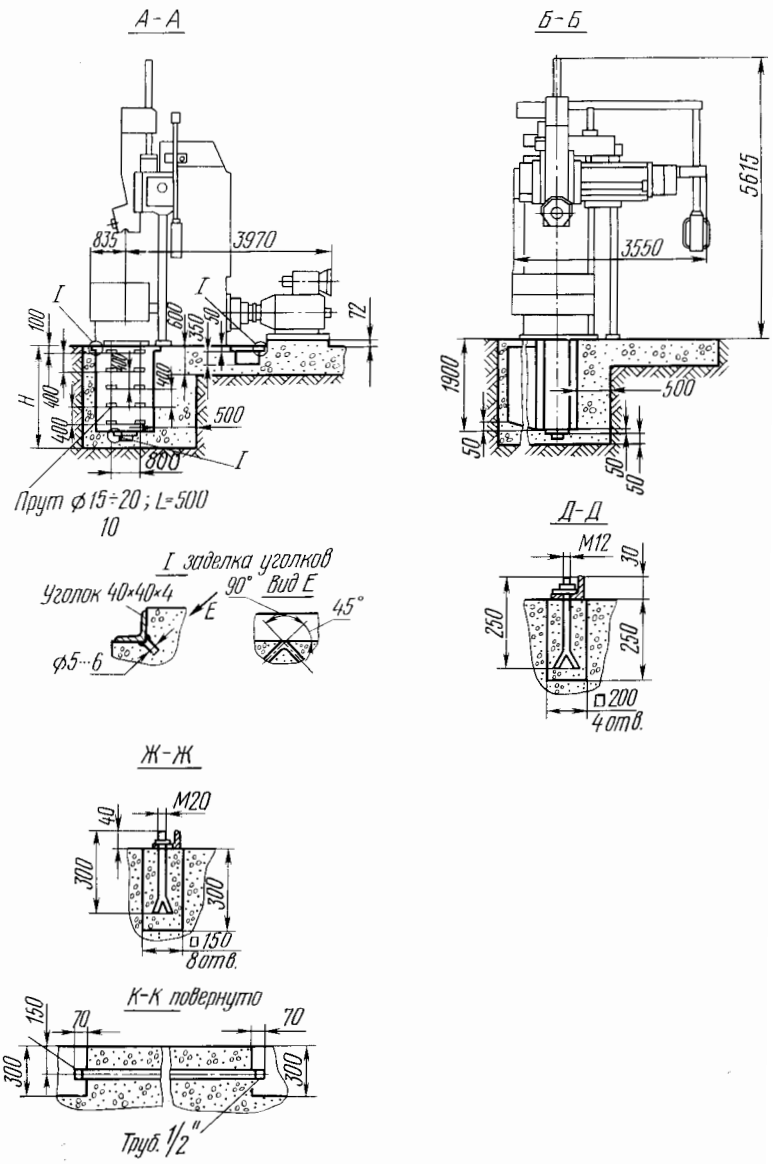


принимается в зависимости от грунта.

ЧЕРТЕЖ СТРОИТЕЛЬНОГО ЗАДАНИЯ



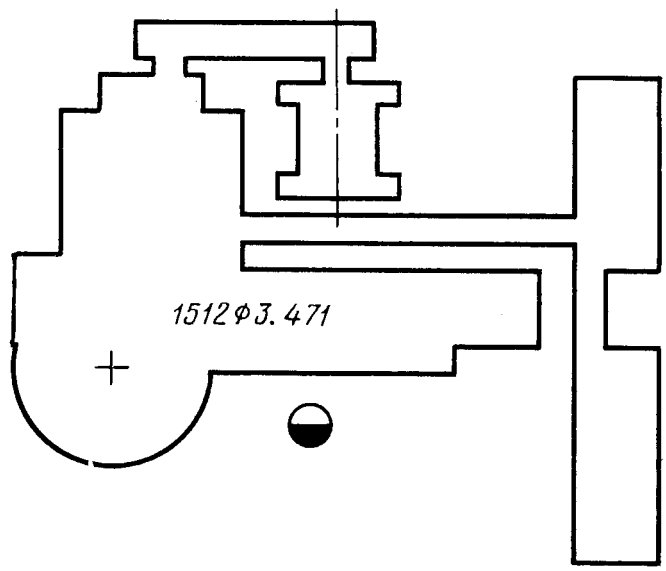
Глубина заложения фундамента *H*

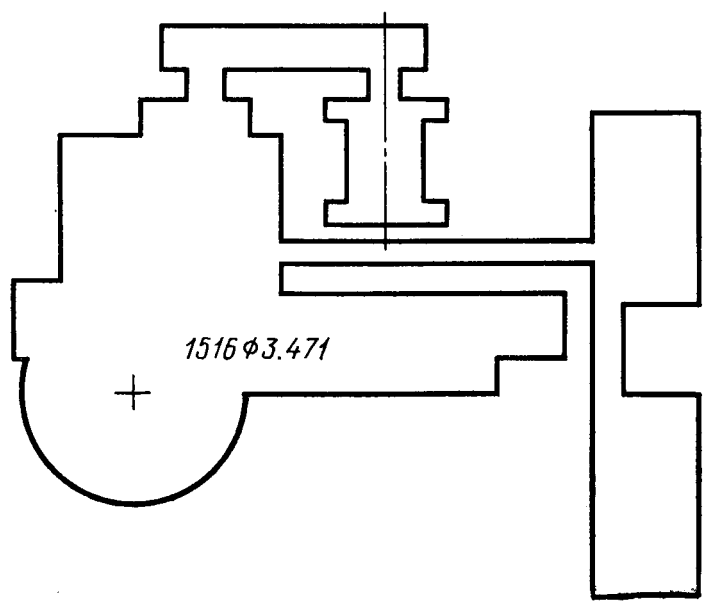


принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:50





© НИИмаш, 1981

Подп. в печать 13.08.81 Т-20727 Печ. л. 1,0 Уч.-изд. л. 0,71 Тираж 6850 экз. Изд. № 395-4(29) Заказ № 1713 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка